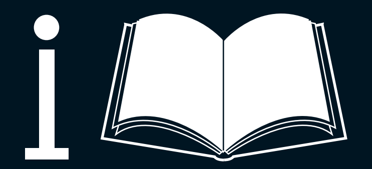


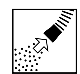
T10 & T11



TEILELISTE T11

- (A) Verriegelungshebel für Tiefenverstellung
- (B) Geschwindigkeitsregler
- (C) Handgriff
- (D) Ein-/Aus-Schalter
- (E) Verschlußhebel für Tiefeneinstellung
- (F) Microfeineinstellung für Tiefeneinstellung
- (G) Einstellrad für Tiefeneinstellung
- (H) Skala für Tiefeneinstellung
- (I) Lupe für Tiefeneinstellung
- (J) Verschlußknopf Anti-Vibrationsfeder für Seitenanschlag
- (K) Spannzangenmutter
- (L) Arretierungshebel für Spindel
- (M) Basisplatte
- (N) Revolveranschlag für Tiefeneinstellung
- (O) Spannzange
- (P) Rändelmutter
- (Q) Gewindespindel
- (R) Sechskantverschlussmutter für Gewindespindel
- (S) Kopierring 30 mm
- (T) Befestigungsschrauben für Kopierring
- (U) Führungsstangen für Seitenanschlag 10 x 360 mm
- (V) Parallelanschlag / Seitenanschlag
- (W) Microfeineinstellschraube für Seitenanschlag
- (X) Gabelschlüssel 22 mm
- (Y) Staubabsaugstutzen 35 mm Durchmesser
- (Z) Befestigungsschrauben für Staubabsaugstutzen
- (AA) Befestigungsmutter für Staubabsaugstutzen
- (AB) Reduzierring für Staubabsaugstutzen / Einlegedeckel
- (AC) Obere Halteklemme für Staubabsaugstutzen
- (AD) Befestigunsschrauben für Staubabsaugstutzenhalteklemme
- (AE) Untere Halteklemme für Staubabsaugstutzen
- (AF) Schnellwechsel- und Tischöffnung
- (AG) Führungsschienenbefestigung
- (AH) Innere Platte für Kopierringe
- (AI) Befestigungschrauben für innere Platte
- (AJ) Höhenfeineinstellung
- (AK) Zentrierdorn für Kopierringe
- (AL) Höhenfeineinstellungskala

T11



Befestigung und Entfernung des Staubabsaugungsstutzens

Der Staubsabsaugstutzen besteht aus einem Hauptteil (1) mit unterer Halteklemme (7), einem Einlegedeckel (2) und einer oberen Halteklemme (5) mit Schraube (6).

- Prüfen Sie ob untere Halteklemme (7) in das Hauptteil eingesetzt ist. Schieben Sie wenn nötig den Einlegedeckel (2) auf das Hauptteil und setzen Sie die Teile zusammen.
- Klicken Sie den Staubabsaugstutzen (1) in die dafür vorgesehene Aussparung.
- Verbinden Sie einen Staubabsaugschlauch mit dem Staubabsaugstutzen (1).
- Die obere Halteklemme kann mit Schläuchen verwendet werden, die einen abnehmbaren Schlauchadapter haben. Lösen Sie die Schraube am Kopf der Oberfräse und befestigen Sie die obere Halteklemme wie angezeigt mit der Schraube (6).
- Um den Staubabsaugstutzen zu entfernen, Staubabsaugstutzen (1) zur Seite drücken und herausdrehen.

Für dauerhafte Befestigung Befestigungsmuttern (4) in Hauptteil einsetzen, Absaugstutzen in die Basisplatte der Fräse setzen und mit 2 Schrauben (3) sichern.



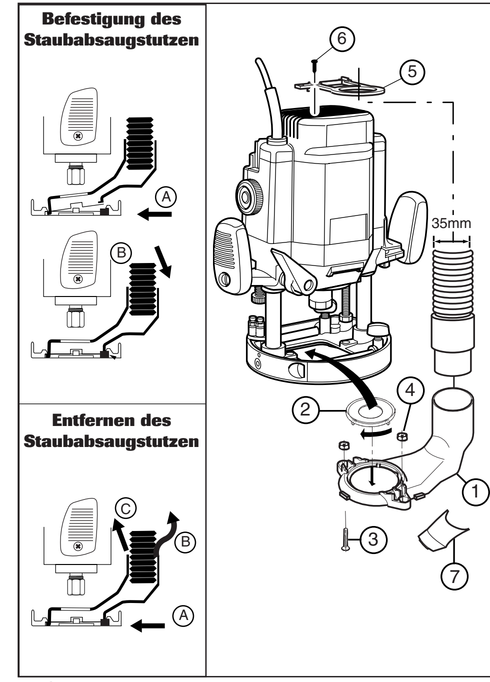
Obere Halteklemme (5) kann nicht mit Absaugschläuchen verwendet werden, die einen festen Schlauchadapter haben.

Gebrauch der Höhenfeineinstellung T11

Bei Handgebrauch sollte die Rändelschraube (2) nach oben bis zum Anschlag gestellt und gegen die Abschlußmutter handfest angezogen werden. Die Unterseite der Rändelschraube sollte auf die Gabeln (3) im Fräsengehäuse ausgerichtet sein.

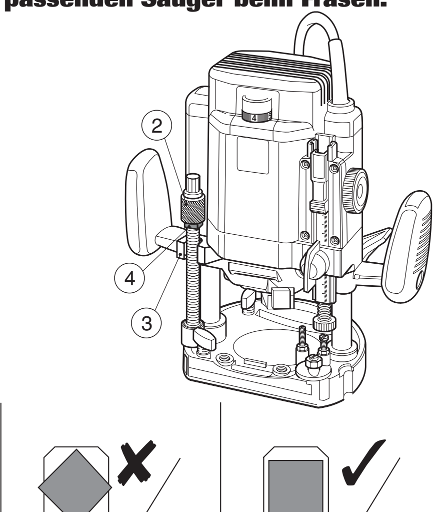


Im normalen Hubmodus stellen Sie bitte sicher, dass die Unterseite der Rändelschraube genau auf die Gabeln des unteren Motorgehäuses ausgerichtet ist. Das stellt sicher, dass der Fräser sicher in die Basis zurückgeführt wird.





Wenn immer möglich benutzen Sie den Staubabsaugstutzen mit einem passenden Sauger beim Fräsen.





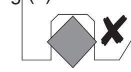
Befestigung der T11 Höhenfeineinstellung

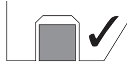
Die Höhenfeineinstellung (Schnellverstellung) für die T11 kann im portablem Gebrauch und wenn die Fräse umgekehrt in einem Tisch montiert ist,benutzt werden. Wenn ein passendes Zugangsloch in die Frästischplatte gebohrt wurde, kann die Höhenfeineinstellung auch oberhalb der Frästischplatte angepasst werden.

Um die Höhenfeineinstellung zu montieren:

- Drücken Sie die Fräse nach unten (1)
- Drehen Sie die Rändelschraube an der Gewindestange nach unten bis sie nahe der Gabel am Fräsengehäuse ist (3).
- Richten Sie die Unterseite der Rändelschraube (4) so aus, dass sie in der Gabel sitzt (3).
- Lösen Sie den Verriegelungshebel für die Tiefeneinstellung (1)

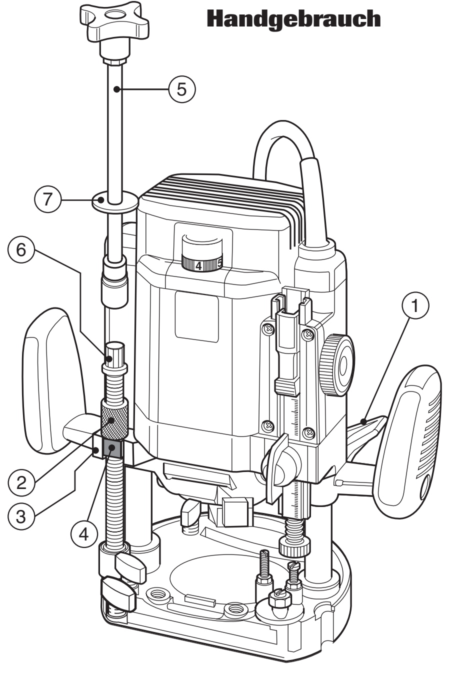






Benutzen Sie keine anderen Geräte um die Schnellverstellung anzutreiben. Nutzen Sie nur den mitgelieferten Handgriff. Stellen Sie sicher, dass der Verschlusshebel für die Tiefeneinstellung gelöst ist. Wenden Sie niemals unnötige Gewalt an, um die Schnellverstellung zu betätigen. Öffnen Sie die TorxË-Schraube auf der Sechskantmutter nicht.

Handgebrauch



Für Handgebrauch

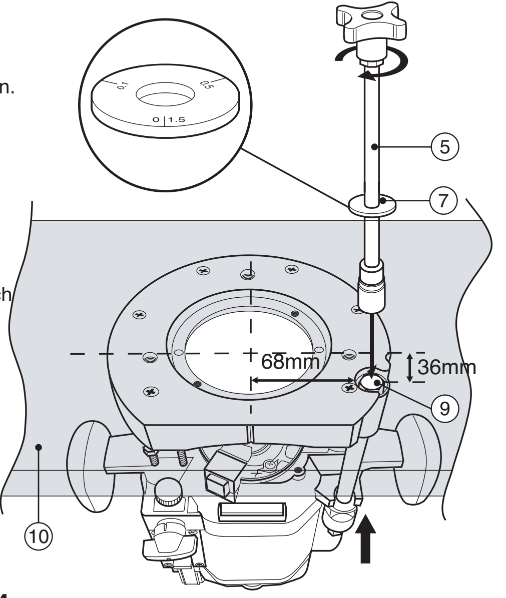
- Stecken Sie den Höhenfeineinstellungshandgriff (5) auf die Sechskantmutter am oberen Ende der Gewindestange (6)
- Drehen Sie den Handgriff im Uhrzeigersinn um den Motorkörper zu heben und die Frästiefe zu reduzieren.
- Drehen Sie den Handgriff gegen den Uhrzeigersinn um den Motorkörper zu senken und die Frästiefe zu erhöhen.

Für Gebrauch im Frästisch

- Stellen Sie sicher, dass die Fräse am Frästisch befestigt ist (10), siehe gegenüberliegende Seite.
- Stecken Sie den Höhenfeineinstellungshandgriff durch das Loch in der Fästischplatte auf die Sechskantmutter (9).
- Drehen Sie den Handgriff im Uhrzeigersinn um den Motorkörper anzuheben und die Fräsertiefe zu erhöhen.
- Drehen Sie den Handgriff gegen den Uhrzeigersinn um den Motorkörper zu senken und die Frästiefe zu verringern.

Eine Umdrehung entspricht 1,5 mm. Die Höhenfeineinstellungsskala (7) kann auf null zurückgesetzt werden.

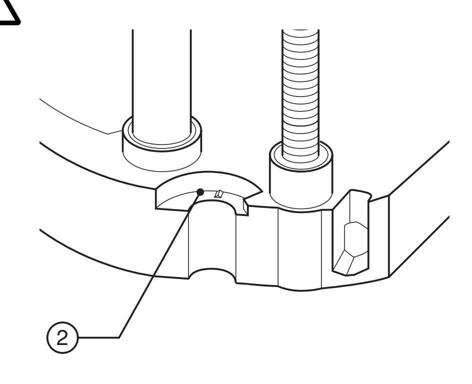
Umgekehrter Gebrauch



Anpassung an andere Frästische für T11 Höhenfeineinstellung

Um die Höhenfeineinstellung in einem Frästisch zu benutzen ist es erforderlich ein 20 mm Loch in die Frästischplatte zu bohren. Um die Position des Loch exakt zu bestimmen ist es ratsam, die Gleitsohle der T11 Oberfräse zu entfernen und sie als Schablone zu verwenden.

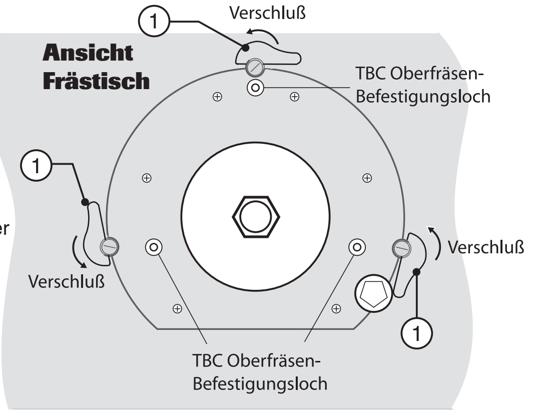
- Markieren Sie das Loch für den Höhenfeineinstellungshandgriff auf der Frästischplatte mit der Gleitsohle als Schablone.
- Entfernen Sie die Gleitsohle.
- Markieren Sie mit einem Körner die Mitte des Loches.
- Bohren Sie in der Mitte vor.
- Erweitern Sie das Loch auf 20 mm
- Entfernen Sie mögliche Gratbildung.



Eine Schablone finden Sie auf Seite 28.

T11 Schnellwechselbefestigungssatz Optionales Zubehör Ar. Nr. T11/JT/KIT

Der T11 Schnellwechselbefestigungssatz nutzt drei Nocken (1) um die Fräse im Frästisch einzurasten. Der Befestigungssatz kann rückwärtig mittels geeigneter Bohrungen in einem bestimmten Muster in der Frästischplatte selbstgebauter Frästische eingebaut werden. Der Satz beinhält drei Nocken, drei Naben, drei Federn und drei Bolzenschrauben mit Befestigungsmuttern. Der Satz wird mit einer Beschreibung zum Bohren und zur Verwendung der Nocken geliefert. Die Nocken sitzen in den drei Öffnungen (2) in der Basis der T11 Oberfräse.

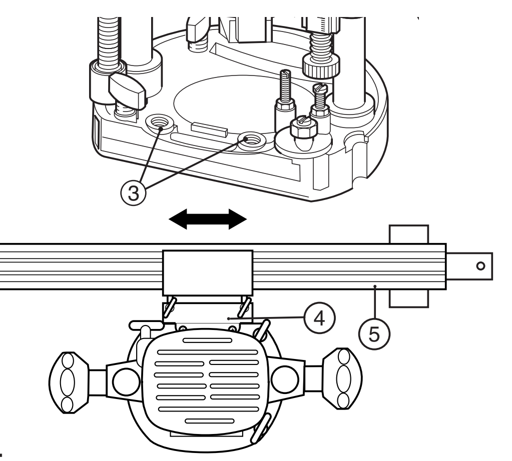




Beim Gebrauch von großen Abplattfräsern, bei der Herstellung von Vertiefungen oder wenn die Fräse für längere Zeit umgekehrt verwendet wird, sollte die Fräse zusätzlich durch M6 Maschinenschrauben in der Trend Basisplatte gesichert werden.

T11 Optionales Führungsschienensystem Zubehör Art. Nr. T11/CGS/KIT

Die T11 hat zwei M6-Gewindebohrungen in der unteren Front der Oberfräsenbasis (3), die das Führungsschienen Zubehör akzepieren (4).Das Zubehör wird mit den Klemmen (5) des Führungsschienensystems benutzt und wird verwendet um parallele Nuten und Schlitze zu fräsen.



T10 & T11 - Ersatzteilliste			v2.0 10/2005
No.	**St.**	**Beschreibung**	**Ref.**
118	1	Befestigungsplatte für Kopierringe T10	WP-T10/075
	1	Befestigungsplatte für Kopierringe T11	WP-T11/075
119	2	Maschinenschraube Csk M5x8mm Schlitz	WP-SCW/09
120	2	Maschinenschraube Cheese M5x8mm Schlitz	WP-SCW/98
121	1	Zentrierdorn 12 mm & 12.7 mm	WP-T9/090
123	1	Kopierring 30 mm x 10 mm	GB30/A
FOR T11			
124	1	Bolzen für Höhenfeineinstellung T11 <10/05	WP-T11/124
124A	1	Bolzen für Höhenfeineinstellung T11 >11/05	WP-T11/124A
125	2	Abschlussmutter für Bolzen T11<10/05	WP-T11/125
125A	2	Abschlussmutter für Bolzen T11>10/05	WP-T11/125A
126	1	Zylinderschraube für Tischhöhenfeineinstellung T11	WP-T11/126
127A	2	Hi-tensile 8.8 Machine Screw for Hex Nut >10/05 T11	WP-T11/127A
128	1	Tischhöhenfeineinstellung T11	WP-T11/128
129	2	gesinterter Ring für Tischhöhenfeineinstellung T11	WP-T11/129
130	0	Bolzen und Mutter Umrüstungssatz <10/05 bis >10/05	WP-T11/130

SERVICE-NOTIZ
FÜR T11 VOR OKT. 2005



Vor Okt. 2005 Schnellverstellungsschaftmuttern sind aus Herstellungsset. Die untere (Basis) Sechskanntmutter und die obere Sechskantmutter sind beide fest zusammengeklebt und verbunden bis zu einer Kraft von 22Nm. Um die Sechskantmuttern zu entfernen, stellen Sie sicher, dass ein Steckschlüssel an jedem Ende des Schaftes verwendet wird. Wenn das Werkzeug gewartet wird, stellen Sie sicher, dass der richtige Klebstoff verwendet und das nötige Drehmoment erreicht wird.

FÜR T11 NACH OKT. 2005

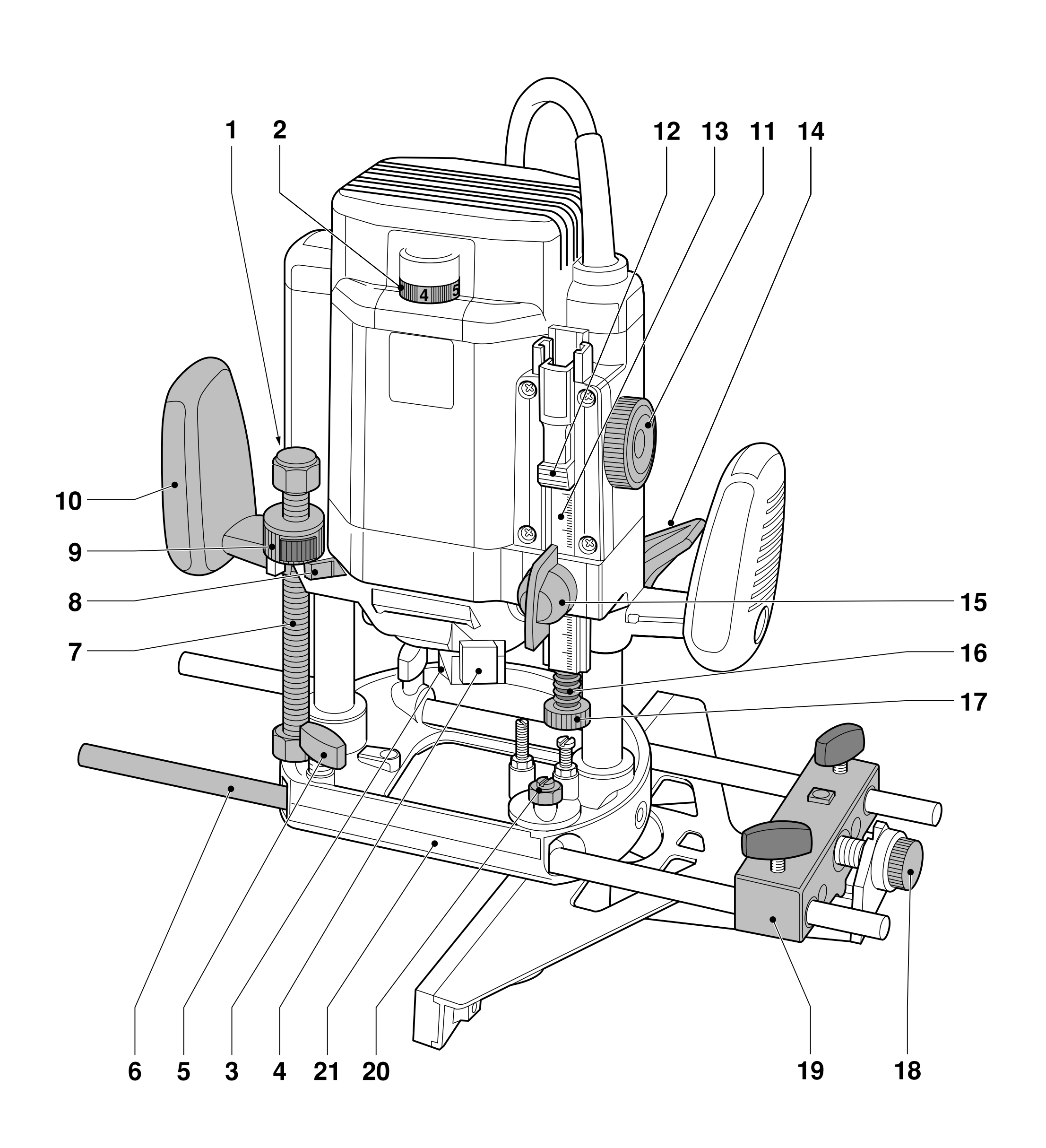
Nach Okt- 2005 T11 hat einen keilverzahnten Schnellverstellungsschaft und Sechskantmuttern. Die Sechskantmuttern werden von hochfesten 8.8. Klasse TorxË-Maschinenschrauben gehalten, die mit LoctiteË 270 verklebt und mit einem Drehmoment zwischen 2,1 Nm und 2,5 Nm angezogen wunden.

Wenn das Werkzeug gewartet wird, stellen Sie sicher, dass der richtige Klebstoff verwendet und das nötige Drehmoment erreicht wird.

Bitte beachten Sie:

Der Schaft wurde mit einem Spiel von 1,2 mm in den gesinterten Gleitlagern entwickelt.

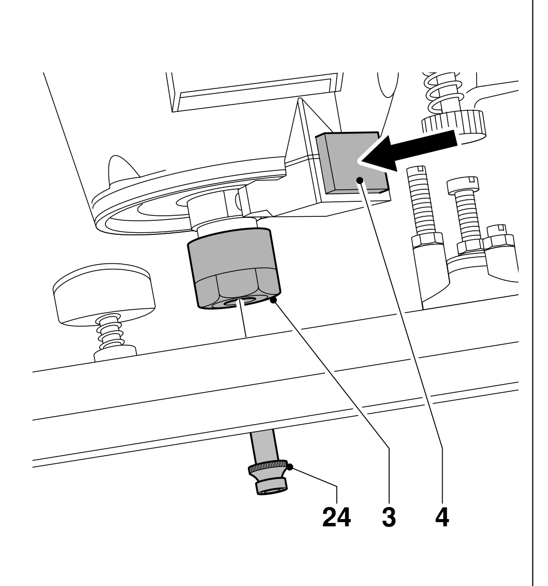
Für weitere Informationen nehmen Sie bitte mit dem technischen Dienst von Trend Kontakt auf.



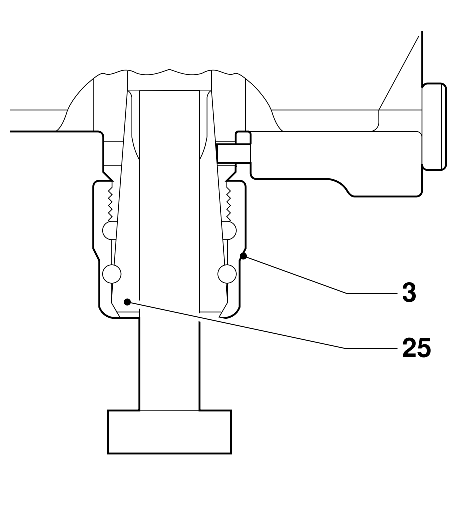
A1

1
23
14
3
22

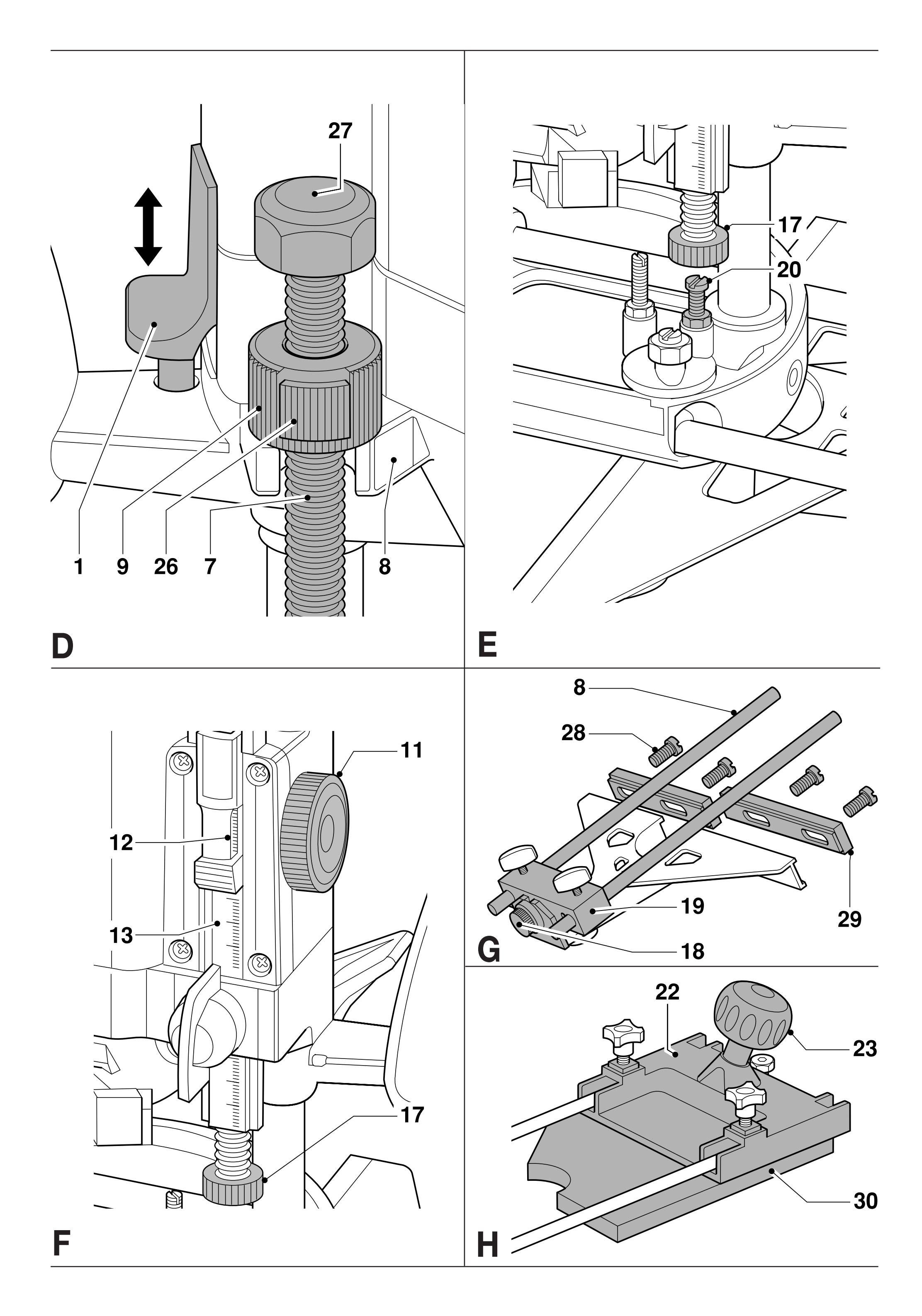
A2



B



C


27
1
9
26
7
8
D
17
20
E
11
12
13
17
F
8
28
19
18
29
G
22
23
30
H

OBERFRÄSE DW625E

Herzlichen Glückwunsch!

Sie haben sich für ein Elektrowerkzeug von Trend entschieden, das die lange Trend-Tradition fortsetzt, nur ausgereifte und in zahlreichen Tests bewährte Qualitätsprodukte für den Fachmann anzubieten. Lange Jahre der Erfahrung und kontinuierliche Weiterentwicklung machen Trend zu Recht zu einem verläßlichen Partner aller professionellen Anwender.

Inhaltsverzeichnis

Technische Daten

		T10/T11
Spannung	(Volt)	230
Leistungsaufnahme	(Watt)	1.850
Abgabeleistung	(Watt)	1.100
Leerlaufdrehzahl	(min^{-1})	8.000 - 20.000, stufenlos regelbar
Fräskorb		2 Säulen
Fräskorbhub	(mm)	62
Revolvertiefenanschlag		3 Stufen, mit Skala und Feineinstellung
Spannzangen-Größe	(mm)	12
Fräser-Durchmesser, max.	(mm)	50
Gewicht	(kg)	5,2

Mindestabsicherung des Stromkreises:	
230-V-Elektrowerkzeuge	10 A

Folgende Symbole werden in dieser Anleitung verwendet:



Achtung: Verletzungsgefahr, Lebensgefahr oder mögliche Beschädigung des Elektrowerkzeuges infolge der Nichtbeachtung der Anweisungen dieser Anleitung!



elektrische Spannung

EG-Konformitätserklärung



DW625E

DEWALT erklärt hiermit, daß diese Elektrowerkzeuge entsprechend den Richtlinien und Normen 89/392/EWG, 89/336/EWG, 73/23/EWG, EN 50144, EN 55104, EN 55014, EN 61000-3-2 und EN 61000-3-3 konzipiert wurden.

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an die Adresse weiter unten oder an eine der auf der Rückseite dieser Anleitung genannten Niederlassungen.

Die Höhe des Schalldrucks entspricht den Richtlinien der Europäischen Gemeinschaft 86/188/EWG und 89/392/EWG gemessen nach EN 50144:

			DW625E
L_{pA}	(Schalldruck)	dB(A)*	93
L_{WA}	(Schalleistung)	dB(A)	102

* Arbeitsplatzbezogener Emissionswert



Tragen Sie bei einem Schalldruck über 85 dB(A) einen Gehörschutz.

Gewichteter Effektivwert der Beschleunigung nach EN 50144:

DW625E
< 2,5 m/s²

Direktor Produktentwicklung
Horst Großmann



Trend, Stephen Phillips

Sicherheitshinweise

Beim Gebrauch von Elektrowerkzeugen sind zum Schutz gegen elektrischen Schlag, Verletzungs- und Feuergefahr die nationalen Sicherheitsvorschriften zu beachten.
Lesen Sie folgende Sicherheitshinweise, bevor Sie das Elektrowerkzeug benutzen.
Bewahren Sie diese Sicherheitshinweise gut auf!

Allgemeines

1 **Halten Sie Ihren Arbeitsbereich in Ordnung**
Unordnung im Arbeitsbereich führt zu Unfallgefahren.

2 **Berücksichtigen Sie Umgebungseinflüsse**
Setzen Sie Elektrowerkzeuge keiner Nässe aus. Sorgen Sie für eine gute Beleuchtung des Arbeitsbereiches. Benutzen Sie Elektrowerkzeuge nicht in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen.

3 **Schützen Sie sich vor elektrischem Schlag**
Vermeiden Sie Körperberührung mit geerdeten Teilen, z.B. Rohren, Heizkörpern, Herden und Kühlschränken. Bei extremen Einsatzbedingungen (z.B. hohe Feuchtigkeit, Entwicklung von Metallstaub usw.) kann die elektrische Sicherheit durch Vorschalten eines Trenntransformators oder eines Fehlerstrom-(FI) Schutzschalters erhöht werden.

4 **Halten Sie Kinder fern!**
Sorgen Sie dafür, daß Kinder das Werkzeug oder Kabel nicht berühren. Jugendliche unter 16 Jahren dürfen das Werkzeug nur unter fachlicher Anleitung benutzen.

5 **Verlängerungskabel im Freien**
Verwenden Sie bei Arbeiten im Freien nur dafür zugelassene und entsprechend gekennzeichnete Verlängerungskabel.

6 **Bewahren Sie Ihre Werkzeuge sicher auf**
Unbenutzte Werkzeuge sollten in trockenen, verschlossenen Räumen und für Kinder nicht erreichbar aufbewahrt werden.

7 **Tragen Sie geeignete Arbeitskleidung**
Tragen Sie keine weite Kleidung oder Schmuck. Sie können von sich bewegenden Teilen erfaßt werden. Beim Arbeiten im Freien sind Arbeitshandschuhe und rutschfestes Schuhwerk empfehlenswert. Tragen Sie bei langen Haaren ein Haarnetz.

8 **Benutzen Sie eine Schutzbrille**
und verwenden Sie eine Atemmaske bei staub- und spanerzeugenden Arbeiten.

9 **Beachten Sie den Höchstschalldruck**
Tragen Sie bei einem Schalldruck über 85 dB(A) einen geeigneten Gehörschutz.

10 **Sichern Sie das Werkstück**
Benutzen Sie Spannvorrichtungen oder einen Schraubstock, um das Werkstück festzuhalten. Es ist damit sicherer gehalten und ermöglicht die Bedienung des Elektrowerkzeuges mit beiden Händen.

11 **Achten Sie auf einen sicheren Stand**
Achten Sie auf einen sicheren Stand, um in jeder Arbeitsposition das Gleichgewicht zu halten.

12 **Vermeiden Sie unbeabsichtigtes Einschalten**
Tragen Sie keine an das Stromnetz angeschlossenen Elektrowerkzeuge mit dem Finger am EIN-/AUS-Schalter. Vergewissern Sie sich davon, daß der Schalter beim Anschluß an das Stromnetz ausgeschaltet ist.

13 **Seien Sie stets aufmerksam**
Konzentrieren Sie sich auf Ihre Arbeit. Gehen Sie vernünftig vor. Verwenden Sie das Werkzeug nicht, wenn Sie müde sind.

14 **Ziehen Sie den Netzstecker**
Schalten Sie das Gerät ab und warten Sie, bis das Werkzeug die Ruhestellung erreicht hat, bevor Sie den Arbeitsplatz verlassen.
Bei Nichtgebrauch, vor der Wartung und beim Werkzeugwechsel ist der Netzstecker zu ziehen.

15 **Lassen Sie keine Werkzeugschlüssel stecken**
Überprüfen Sie vor dem Einschalten, ob die Schlüssel und Einstellwerkzeuge entfernt sind.

16 **Benutzen Sie das richtige Werkzeug**
Die bestimmungsgemäße Verwendung ist in dieser Betriebsanleitung beschrieben. Verwenden Sie keine zu schwachen Werkzeuge oder Vorsatzgeräte für schwere Arbeiten. Mit dem richtigen Werkzeug erzielen Sie eine optimale Qualität und gewährleisten Ihre persönliche Sicherheit.
Warnung! Das Verwenden anderer als der in dieser Anleitung empfohlenen Vorsatzgeräte und Zubehörteile oder die Ausführung von Arbeiten mit diesem Elektrowerkzeug, die nicht der bestimmungsgemäßen Verwendung entsprechen, kann zu Unfallgefahren führen.

17 **Behandeln Sie das Kabel sorgfältig**
Tragen Sie das Werkzeug nicht am Kabel und benutzen Sie das Kabel nicht, um den Stecker aus der Steckdose zu ziehen. Schützen Sie das Kabel vor Hitze, Öl und scharfen Kanten.

18 **Pflegen Sie Ihre Werkzeuge mit Sorgfalt**
Halten Sie Ihre Werkzeuge scharf und sauber, um gut und sicher arbeiten zu können. Befolgen Sie die Wartungsvorschriften und die Hinweise für den Werkzeugwechsel. Kontrollieren Sie regelmäßig den Stecker und das Kabel und lassen Sie diese bei Beschädigung von einer Trend-Kundendienstwerkstatt erneuern. Kontrollieren Sie Verlängerungskabel regelmäßig und ersetzen Sie sie im Falle einer Beschädigung. Halten Sie alle Schalter trocken, sauber und frei von Öl und Fett.

19 **Kontrollieren Sie Ihr Elektrowerkzeug auf Beschädigungen**
Vor Gebrauch ist das Elektrowerkzeug auf einwandfreie und bestimmungsgemäße Funktion zu überprüfen. Überprüfen Sie, ob die beweglichen Teile einwandfrei funktionieren und ob Teile beschädigt sind. Sämtliche Teile müssen richtig montiert sein, um den einwandfreien Betrieb des Elektrowerkzeuges zu gewährleisten.
Beschädigte Teile und Schutzvorrichtungen müssen vorschriftsgemäß repariert oder ausgewechselt werden. Benutzen Sie das Elektrowerkzeug nicht, wenn der Schalter defekt ist. Beschädigte Schalter müssen durch eine Trend -Kundendienstwerkstatt ersetzt werden.

20 **Lassen Sie Reparaturen nur von einer Trend-Kundendienstwerkstatt ausführen**
Dieses Elektrowerkzeug entspricht den einschlägigen Sicherheitsbestimmungen. Reparaturen dürfen nur von einer Trend-Kundendienstwerkstatt ausgeführt werden, andernfalls kann Unfallgefahr für den Betreiber entstehen.

Zusätzliche Sicherheitshinweise für Fräser

- Verwenden Sie nur Fräser mit einem Schaftdurchmesser, der der jeweiligen Spannzange entspricht.
- Verwenden Sie nur Fräser, die sich für eine maximale Drehzahl von mindestens 30.000 min^{-1} eignen und entsprechend gekennzeichnet sind.
- Verwenden Sie nie Fräser, deren Durchmesser größer ist als der in den technischen Daten angegebene Höchstdurchmesser.

Überprüfen der Lieferung

Die Verpackung enthält:

1 Oberfräse
1 Parallelanschlag mit Feineinstellung und Führungsstangen
1 Steckschlüssel # 22
1 Spanabsauganschluß
1 Führungshülse
1 Bedienungsanleitung
1 Explosionszeichnung

- Vergewissern Sie sich, daß das Elektrowerkzeug sowie die Zubehörteile beim Transport nicht beschädigt wurden.
- Lesen Sie vor der Inbetriebnahme die Bedienungsanleitung gründlich durch.

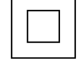
Gerätebeschreibung (Abb. A)

Ihre Trend-Oberfräse wurde zum professionellen Fräsen von Holz, Holzprodukten und Kunststoffen entwickelt.

1 Verriegelungsknopf für Dauerbetrieb
2 Elektronischer Drehzahlregelschalter
3 Spannzangenmutter
4 Spindelarretierung
5 Feststellschraube für Parallelanschlag
6 Führungsstangen für Parallelanschlag
7 Gewindespindel
8 Anschlag
9 Rändelmutter
10 Handgriff
11 Handrad
12 Meßlupe
13 Skala
14 Taucharretierung
15 Anzugsschraube
16 Tiefenanschlag
17 Feinjustierung für Tiefenanschlag
18 Feinjustierung für Parallelanschlag
19 Parallelanschlag
20 Revolvertiefenanschlag
21 Fräskorb
22 Führungsauflage
23 Führungsknopf

Elektrische Sicherheit

Der Elektromotor wurde nur für eine Spannung konzipiert. Überprüfen Sie deswegen, ob die Netzspannung der auf dem Typenschild des Elektrowerkzeuges angegebenen Spannung entspricht.



Ihr Trend-Elektrowerkzeug ist gemäß EN 50144 zweifach isoliert; ein Erdleiter ist aus diesem Grunde überflüssig.


Bei Ersatz des Netzkabels achten Sie auf Verwendung des Schweizer Netzsteckers. Typ 11 für Klasse II (Doppelisolierung) - Geräte
Typ 12 für Klasse I (Schutzleiter) - Geräte

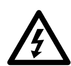
CH **Ortsveränderliche Geräte, die im Freien verwendet werden, müssen über einen Fehlerstromschutzschalter angeschlossen werden.**

Auswechseln des Netzkabels oder -steckers
Defekte Netzkabel oder -stecker dürfen nur von einem autorisierten Fachbetrieb ausgewechselt werden. Ausgetauschte Netzkabel oder -stecker müssen danach fachgerecht entsorgt werden.

Verlängerungskabel

Verwenden Sie ein zugelassenes Verlängerungskabel, das für die Leistungsaufnahme des Elektrowerkzeugs ausreichend ist (vgl. technische Daten). Der Mindestquerschnitt beträgt 1,5 mm^2. Rollen Sie das Kabel bei Verwendung einer Kabelrolle immer völlig aus.

Zusammenbauen und Einstellen


Ziehen Sie vor dem Zusammenbauen und Einstellen immer den Netzstecker.

Montieren und Entfernen eines Fräsers (Abb. B)
- Drücken Sie die Spindelarretierung (4) und halten Sie sie nieder.
- Lösen Sie mit dem Gabelschlüssel SW 22 die Spannzangenmutter (3) einige Umdrehungen und stecken Sie den Schaft des Fräsers ganz in die Spannzange hinein.
- Ziehen Sie die Spannzangenmutter an und lassen Sie die Spindelarretierung (4) los.


Ziehen Sie die Spannzangenmutter niemals ohne Fräser in der Spannzange an.

Auswechseln der Spannzange (Abb. C)
Bei der Lieferung befindet sich eine 12-mm-Spannzange im Elektrowerkzeug. Zwei weitere Präzisionsspannzangen sind lieferbar, die zu dem jeweiligen verwendeten Fräser passen.

- Trennen Sie die Spannzange (25) von der Spannzangenmutter (3), indem Sie die Spannzange kräftig ziehen.
- Setzen Sie die neue Spannzange ein.

Einstellen der elektronischen Drehzahlregelung (Abb. A)
Mit der elektronischen Drehzahlregelung (2) kann man die Drehzahl von 8.000 bis 20.000 min^{-1} variieren. So erreichen Sie gleichbleibende Fräsergebnisse in allen Holzarten und Kunststoffen.
- Drehen Sie den Regelschalter auf den gewünschten Wert. Die erforderliche Einstellung ist eine Erfahrungssache.

  1 = 8.000 min^{-1}
  2 = 12.000 min^{-1}
  3 = 16.000 min^{-1}
  4 = 18.000 min^{-1}
  5 = 20.000 min^{-1}

Einstellen der Frästiefe (Abb. A)
Ihre Trend-Oberfräse verfügt über ein Präzisions-Tiefeneinstellungssystem mit Revolvertiefenanschlag (20), Meßlupe (12) und Feinjustierung (17).

Schnelljustierung (Abb. A & D)
- Lösen Sie die Tauscharretierung (14), indem Sie sie hochziehen.
- Senken Sie die Oberfräse, bis der Fräser das Werkstück berührt.
- Ziehen Sie die Taucharretierung (14) fest, indem Sie sie nach unten drücken.
- Für optimalen Bedienkomfort kann der Tauchhub durch Drehen oder Verschieben der Rändelmutter (9) an die gewünschte Frästiefe angepaßt werden.
- Lösen Sie die Anzugsschraube (15).
- Drehen Sie das Handrad (11), bis die Feinjustierung (17) den Revolvertiefenanschlag (20) berührt.
- Stellen Sie die Meßlupe auf eine runde Zahl (z.B. 0) ein.
- Stellen Sie die Frästiefe mit Hilfe des Handrads (11) und der Meßlupe (12) ein. Der Abstand zwischen der Oberseite des Revolvertiefenanschlags und der Unterseite der Feinjustierung ist die eingestellte Frästiefe.
- Ziehen Sie die Anzugsschraube (15) fest.

Dreifache Tiefeneinstellung über den Revolvertiefenanschlag (Abb. E)

Mit dem Revolvertiefenanschlag (20) können drei Tiefen eingestellt werden. Dies ist von besonderem Nutzen, um große Tiefen in mehreren Arbeitsgängen zu fräsen.

- Legen Sie eine Tiefenschablone zwischen der Feinjustierung (17) und dem Revolvertiefenanschlag (20), so daß Sie die exakte Frästiefe einstellen können.
- Falls erforderlich, müssen alle drei Schrauben eingestellt werden.



Arbeiten Sie nur mit geringen Schnittiefen!

Feinjustierung (Abb. F)

Wenn Sie nicht mit einer Tiefenschablone arbeiten, oder wenn die Frästiefe neueingestellt werden muß, ist es empfehlenswert, dafür die Feinjustierung (17) zu benutzen.

- Stellen Sie die Frästiefe, mit Hilfe der Feinjustierung (17) ein. Eine Umdrehung entspricht ca. 1 mm.
- Bestimmen Sie die Frästiefe mit Hilfe der Meßlupe (12) und Skala (13).
- Stellen Sie die Frästiefe mit dem Handrad (11) millimetergenau ein.

Tiefeneinstellung bei einer Oberfräse in Untertischmontage (Abb. D)

- Entfernen Sie die Hutmutter (27) und die Rändelmutter (9) und montieren Sie den als Zubehör erhältlichen Tiefeneinsteller (DE6966).
- Koppeln Sie die Gewindestange des neuen Tiefenanschlags mit der Gewindespindel (7).
- Stellen Sie die Frästiefe über die Justierung am neuen Tiefenanschlag ein.



Für die Untertischmontage schlagen Sie in der Anleitung für das stationäre Gerät nach.

Montieren des Parallelanschlags (Abb. A & G)

- Montieren Sie die Führungsstangen (6) an den Fräskorb (21).
- Schieben Sie den Parallelanschlag (19) über die Führungsstangen.
- Ziehen Sie die Feststellschrauben (5) vorübergehend an.

Einstellen des Parallelanschlags (Abb. A & G)

- Zeichnen Sie eine Fräslinie auf dem Material.
- Senken Sie die Oberfräse, bis der Fräser das Werkstück berührt.
- Ziehen Sie die Taucharretierung (14) an und begrenzen Sie den Rücklauf der Rändelmutter (9).
- Positionieren Sie die Oberfräse auf der Fräslinie.
- Schieben Sie den Parallelanschlag (19) gegen das Werkstück und ziehen Sie die Feststellschraube (5) an.
- Justieren Sie den Parallelanschlag mit Hilfe der Feinjustierung (18). Die äußere Schneidkante der Fräse muß mit der Fräslinie fluchten.
- Bei Bedarf halten Sie die Führungsstreifen (29) fest, lockern Sie die Schrauben (28) und justieren Sie die Streifen, um die gewünschte Führungslänge zu erhalten.

Montieren der Führungsauflage und der Umleimerplatte (Zubehör) (Abb. A & H)

Wenn Sie mit einem großen Fräserdurchmesser arbeiten, empfiehlt sich die Verwendung der Führungsauflage (22) für sicheren Betrieb.
Die Umleimerplatte (30) wird zum Beschneiden von Umleimern verwendet.

- Bringen Sie die Führungsdauflage am freien Ende der Führungsstangen (6) an.
- Führen Sie das Elektrowerkzeug mit einer Hand am Knopf (23) und der anderen am gegenüberliegenden Handgriff (10).
- Zum Beschneiden von Umleimern bringen Sie die Umleimerplatte (30) gemäß Abb. H an der Führungsauflage an.

Die Umleimerplatte kann gleich neben dem Fräser montiert werden und gewährleistet eine optimale Führung.

Montieren einer Führungshülse (Abb. J)

Zusammen mit einer Schablone spielen Führungshülsen (DE6430) beim Fräsen und Formen eine wichtige Rolle.

- Montieren Sie die Führungshülse (31) mit Hilfe der Schrauben (32) an den Fräskorb (21).

Anschließen eines Staubabsaugers (Abb. A & K)

Der Spanabsauganschluß (33) besteht aus einem Hauptteil (34), einem Klemmstück (35), einer Fräserplatte (36), zwei Schrauben (37) und zwei Muttern (38).

- Schieben Sie die Klemmplatte (35) von vorne auf den Hauptteil (34).
- Montieren Sie die Schrauben (37) und Muttern (38).
- Bringen Sie die Fräserplatte (36) an der Unterseite an und drehen Sie sie, bis sie einrastet.
- Befestigen Sie den Spanabsauganschluß am Fräskorb.
- Schließen Sie einen Staubabsaugerschlauch an den Staubabsaugadapter (33) an.
- Lockern Sie die Schraube oben in der Oberfräse und montieren Sie die Schlauchführung wie in der Abbildung gezeigt.

Gebrauchsanweisung



- Beachten Sie immer die Sicherheitshinweise und die gültigen Vorschriften.
- Bewegen Sie die Oberfräse wie gezeigt in Abb. L (äußere Kanten/innere Kanten).

Vor dem Betrieb:

- Kontrollieren Sie, daß der Fräser korrekt in der Spannzange montiert wurde.
- Wählen Sie die optimale Geschwindigkeit mit der elektronischen Drehzahlregelung.
- Stellen Sie die Frästiefe ein.
- Schließen Sie einen Staubabsauger an.
- Überzeugen Sie sich davon, daß die Taucharretierung verriegelt ist, bevor Sie das Gerät EINschalten.

Ein- und Ausschalten (Abb. A & G)

- EIN: ziehen Sie den Schalter (1) nach oben.
- AUS: drücken Sie den Schalter (1) nach unten.



Lösen Sie die Taucharretierung und lassen Sie den Fräskorb in die Ruhestellung zurückfahren, bevor Sie das Gerät AUSschalten.

Benutzung der Führungshülsen (Abb. J)

- Befestigen Sie die Schablone mit Hilfe von Schraubzwingen am Werkstück.
- Wählen Sie eine geeignete Führungshülse (31) und installieren Sie sie.

Führung entlang einer Latte

Dort wo keine Kantenführung möglich ist, können Sie auch eine, auf dem Werkstück festgeklemmte Latte als Führung verwenden. Dabei sollte die Latte an beiden Enden über das Werkstück hinausragen.

Fräsen ohne Führungsanschlag

Ihre Oberfräse kann ebenfalls ohne jegliche führung, z.B. für Schriftzüge oder kreative Werkstücke, betrieben werden.



Arbeiten Sie nur mit geringen Schnittiefen! Benutzen Sie Fräser mit einem maximalen Durchmesser von 6 mm.

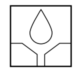
Fräsen mit Anlaufzapfen (Abb. B)

Wo eine Parallelführung oder Führungshülse ungeeignet ist, können zum Kontourfräsen Anlaufzapfen (24) benutzt werden.

Wenden Sie sich für nähere Informationen über das richtige Zubehör an Ihren Trend-Händler.
Hierzu gehören Spannzangen (4-12 mm),
ein Tiefenanschlag für Betrieb in Untertischmontage, Zinkenfräsgeräte für Schwalbenschwanz- und Finger-Zinken, Dübelschablonen, Führungshülsen (17-40 mm) und Führungsschienen in verschiedenen Längen.

Wartung

Ihr Trend-Elektrowerkzeug wurde für eine lange Lebensdauer und einen möglichst geringen Wartungsaufwand entwickelt. Ein dauerhafter, einwandfreier Betrieb setzt eine regelmäßige Reinigung voraus.



Schmieren

Ihr Elektrowerkzeug erfordert keine zusätzliche Schmierung.



Reinigung

Sorgen Sie dafür, daß die Lüftungsschlitze offen bleiben, und reinigen Sie das Gehäuse regelmäßig mit einem weichen Tuch.



Recycling (nicht zutreffend für Österreich und die Schweiz)

Elektrowerkzeuge enthalten Roh- und Kunststoffe, die recycelt werden können und Stoffe, die fachgerecht entsorgt werden müssen. Trend und andere namhafte Hersteller von Elektrowerkzeugen haben ein Recycling-Konzept entwickelt, das dem Handel und dem Anwender eine problemlose Rückgabe von Elektrowerkzeugen ermöglicht. Ausgediente netz- und akkubetriebene Trend-Werkzeuge können beim Handel abgegeben oder direkt an Trend eingeschickt werden. Beim Recycling werden sortenreine Rohstoffe (Kupfer, Aluminium, etc.) und Kunststoffe gewonnen und nicht verwertbare Reststoffe verantwortungsvoll entsorgt. Voraussetzung für den Erfolg ist das Engagement von Anwendern, Handel und Markenherstellern.

GARANTIE

• 30 TAGE GELD ZURÜCK GARANTIE •

Wenn Sie mit der Leistung Ihres Trend-Elektrowerkzeuges nicht völlig zufrieden sind, können Sie es unter Vorlage des Original-Kaufbeleges ohne weiteres innerhalb von 30 Tagen bei Ihrem Trend-Händler im Original-Lieferumfang zurückgeben und erhalten Ihr Geld zurück.
Die Geld zurück Garantie gilt nicht auf Zubehör.

• 1 JAHR KOSTENLOSE INSPEKTION •

Innerhalb der ersten 12 Monate nach dem Kauf werden Wartungs- oder Kundendienstleistungen für Ihr Trend-Elektrowerkzeug unter Vorlage des Original-Kaufbeleges von einer Trend-Kundendienstwerkstatt ausgeführt. Diese Leistung ist im Kaufpreis eingeschlossen.

• 1 JAHR GARANTIE •

Die Garantiefrist von 12 Monaten gilt für alle Trend-Elektrowerkzeuge und beginnt mit dem Kaufdatum, das durch den Original-Kaufbeleg nachgewiesen werden muß. In dieser Zeit garantieren wir:

- Kostenlose Beseitigung eventueller Störungen
- Kostenlosen Ersatz aller schadhaften Teile
- Kostenlosen und fachmännischen Reparaturservice
- Voraussetzung ist, daß der Fehler nicht auf unsachgemäße Behandlung zurückzuführen ist und nur Original-Trend-Zubehörteile verwendet wurden, die ausdrücklich von Trend als zum Betrieb mit Trend-Elektrowerkzeugen geeignet bezeichnet worden sind.

Den Standort Ihres nächstgelegenen Händlers oder Ihrer Kundendienst-Werkstatt erfahren Sie unter der entsprechenden Telefonnummer auf der Rückseite. Mit dieser Garantieerklärung erhalten Sie eine zusätzliche Sicherheit. Sie schränkt jedoch in keinem Falle Ihre gesetzlichen Gewährleistungsrechte ein, die Sie gegenüber demjenigen haben, bei dem Sie das Gerät gekauft haben. Sie können nach Ihrer Wahl diese in gewissem Umfange weitergehenden Rechte (Minderung des Kaufpreises oder Rückgängigmachung des Kaufes) auch Ihrem Verkäufer gegenüber geltend machen.



RECYCLABLE

Trend Machinery & Cutting Tools Ltd.
Odhams Trading Estate St Albans Road
Watford WD24 7TR England
Enquiries: ____________________0800 487363
Technical Support:____0044 (0) 1923 224681
Fax: __________________0044 (0) 1923 236879
Email: ________________enquiry@trendm.co.uk
Web:_____________www.trendmachinery.co.uk